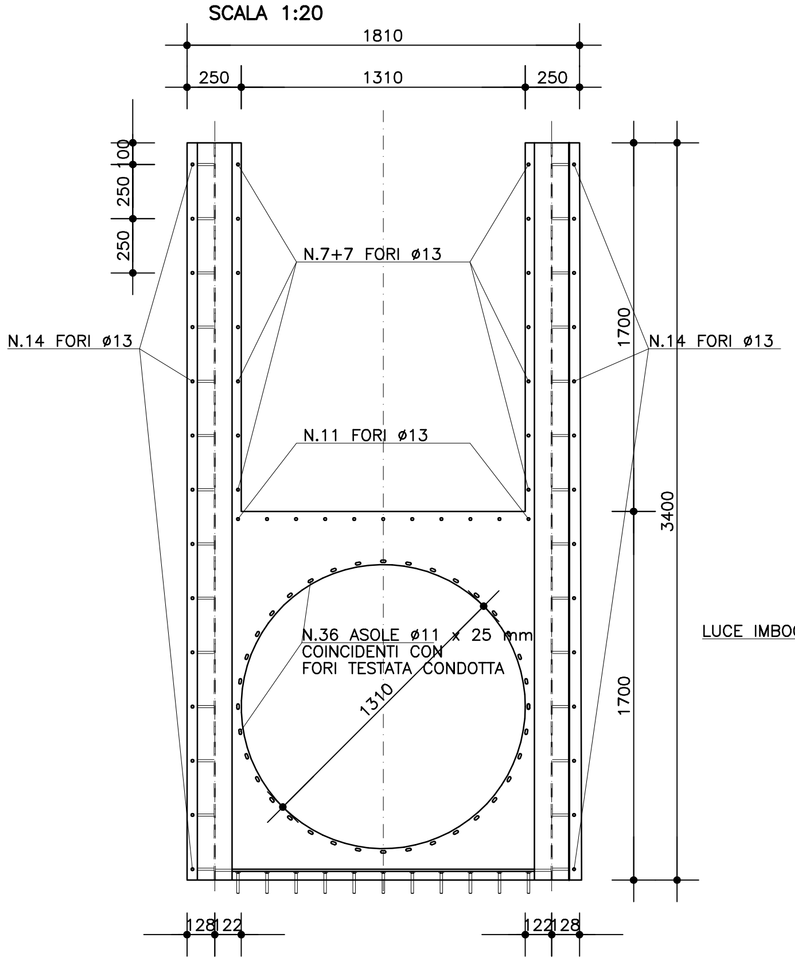
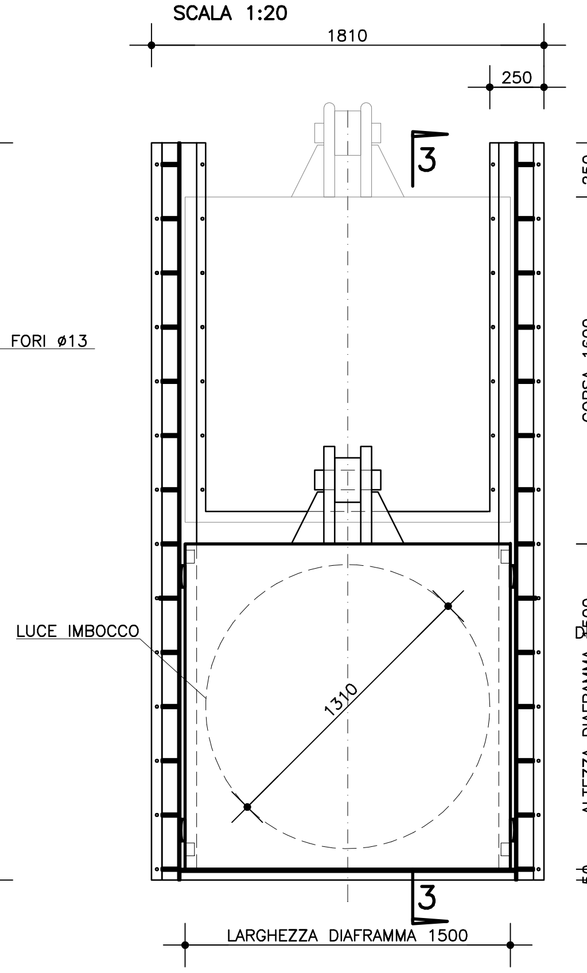
TELAIO E GARGAMI

VISTA 2–2
SCALA 1:20

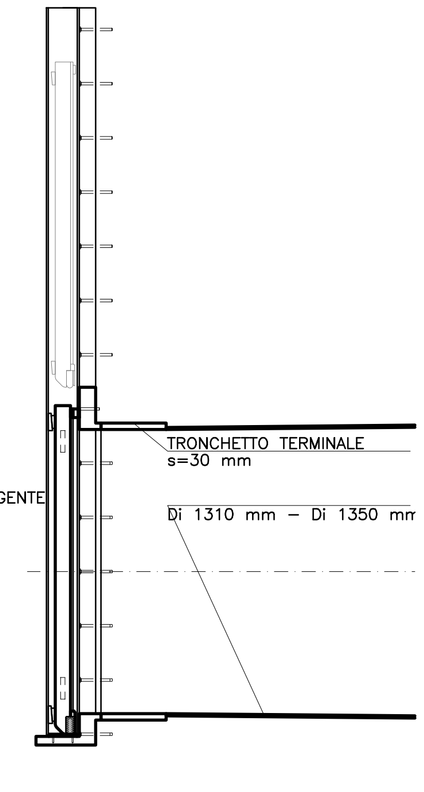


PARATOIA

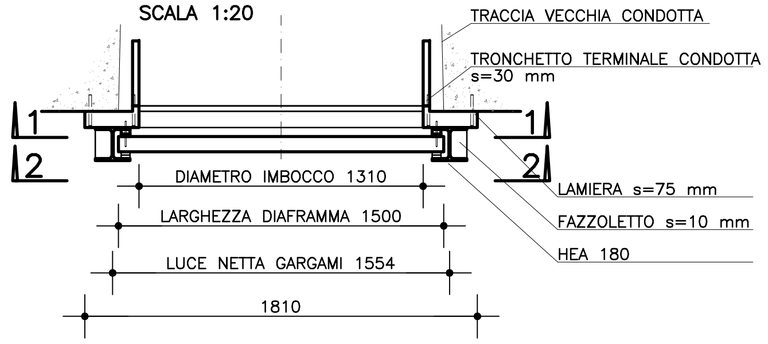
SEZIONE 1–1
SCALA 1:20



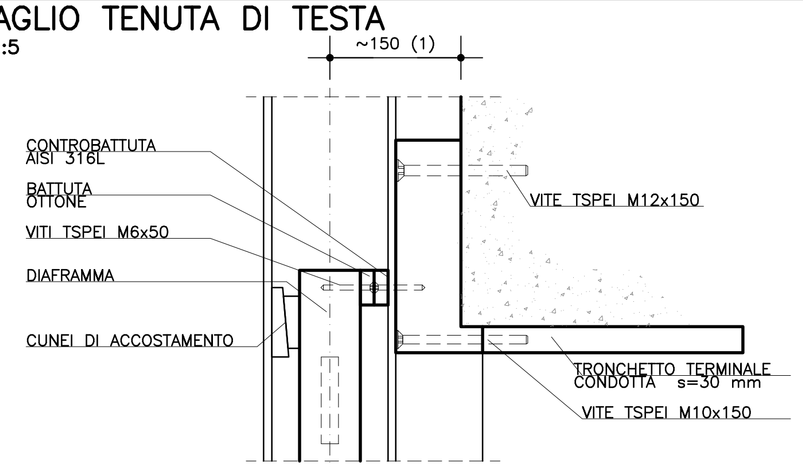
SEZIONE 3–3
SCALA 1:20



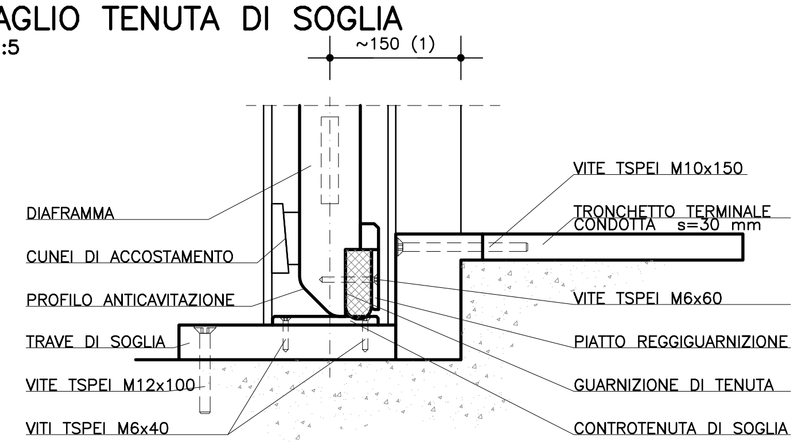
SEZIONE ORIZZONTALE IN ASSE PARATOIA
SCALA 1:20



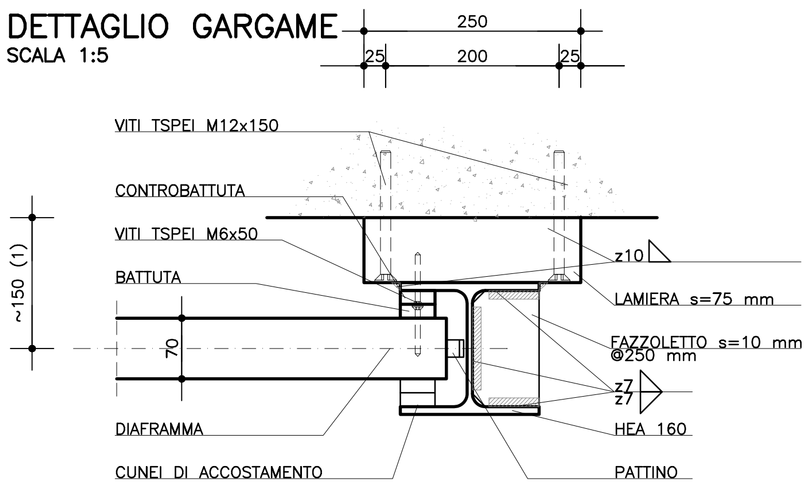
DETTAGLIO TENUTA DI TESTA
SCALA 1:5



DETTAGLIO TENUTA DI SOGLIA
SCALA 1:5

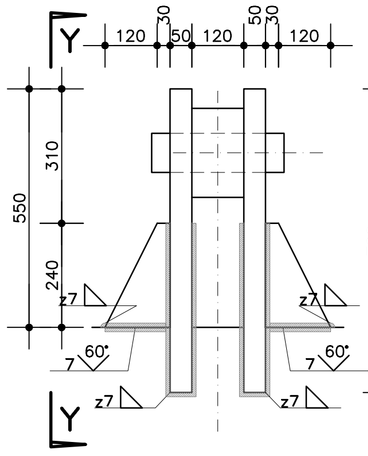


DETTAGLIO GARGAME
SCALA 1:5

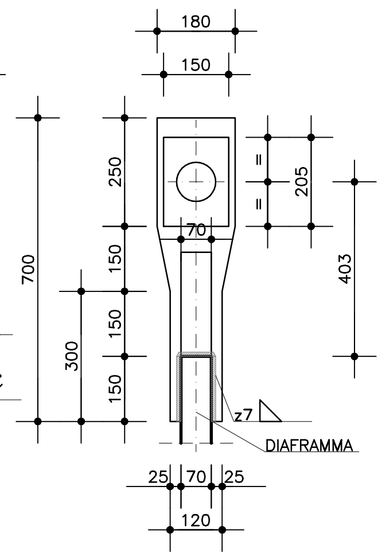


DETTAGLIO ATTACCO TESTA PARATOIA

VISTA FRONTALE
SCALA 1:10

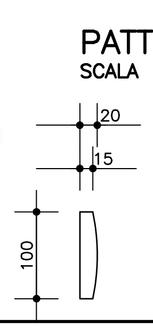


VISTA Y–Y
SCALA 1:5



FAZZOLETTO (N. 2x14 PEZZI)
SCALA 1:5

PATTINO (N. 2x2 PEZZI)
SCALA 1:5



CHIUSURA FORO SARACINESCA SINISTRA

SEQUENZA OPERATIVA

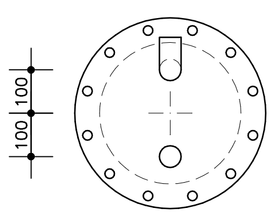
1) Chiusura dell'apertura ø300 con flangia cieca ancorata alla parete della torre
2) Rimozione saracinesca DN300
3) Fissaggio alla parete del cunicolo di flangia con tronchetti per iniezione e per sfiato dell'aria
4) Iniezione a rifiuto della malta reoplastica a ritiro controllato
5) (Eventuale) taglio dei tronchetti

CHIUSURA FORO SARACINESCA DESTRA (REALIZZAZIONE BYPASS)

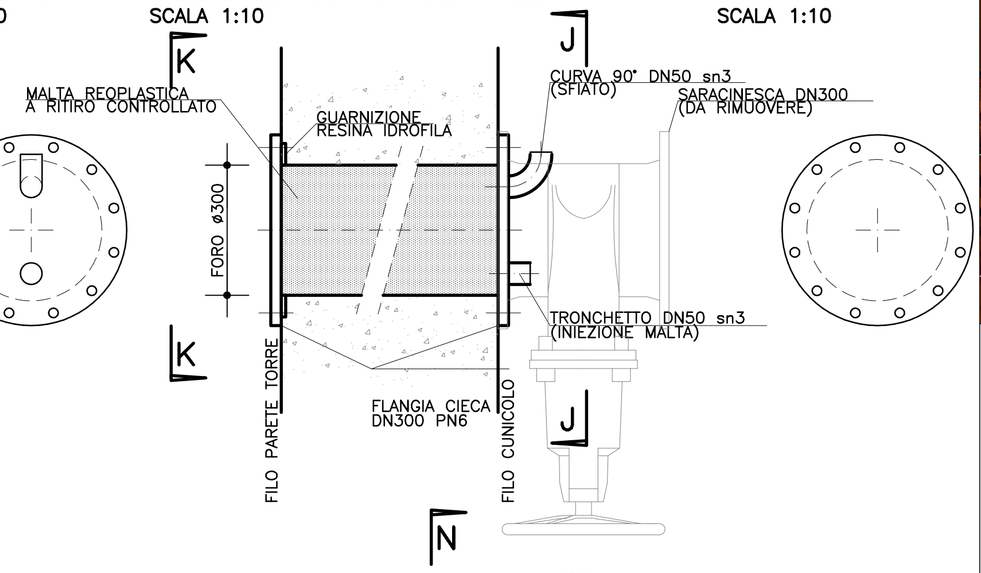
SEQUENZA OPERATIVA

1) Inserimento nel foro (da monte) di tubo DN100 sn4 con giunto passamuro (sull'estremità di monte)
2) Serraggio del giunto passamuro a contrasto con il perimetro del foro
3) Chiusura dell'apertura ø300 con flangia cieca ancorata alla parete della torre
5) Fissaggio alla parete del cunicolo di due mezze flange (a sostegno del tubo DN100); le due mezze flange sono munite di tronchetti per iniezione e per sfiato dell'aria
6) Iniezione a rifiuto della malta reoplastica a ritiro controllato
7) Taglio dei tronchetti
8) Seguono le operazioni di montaggio della condotta, al termine:
9) Collegamento del tubo DN100 con l'elemento 1 della condotta (v. tav. DWC01) e collegamento del bypass
10) Rimozione della flangia cieca sulla parete della torre

VISTA J–J
SCALA 1:10

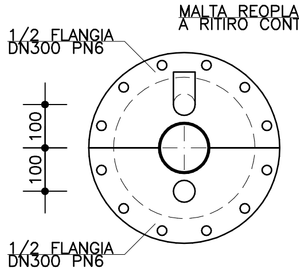


SEZIONE LONGITUDINALE
SCALA 1:10

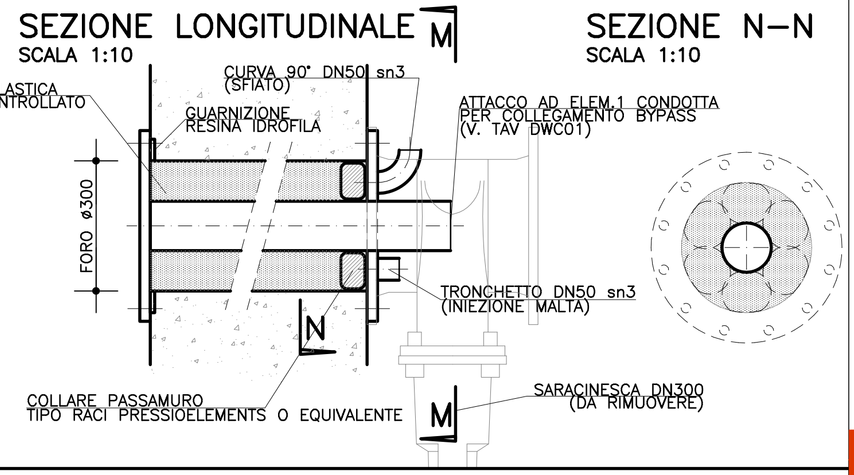


VISTA K–K
SCALA 1:10

VISTA M–M
SCALA 1:10



SEZIONE LONGITUDINALE
SCALA 1:10



SEZIONE N–N
SCALA 1:10

MATERIALI

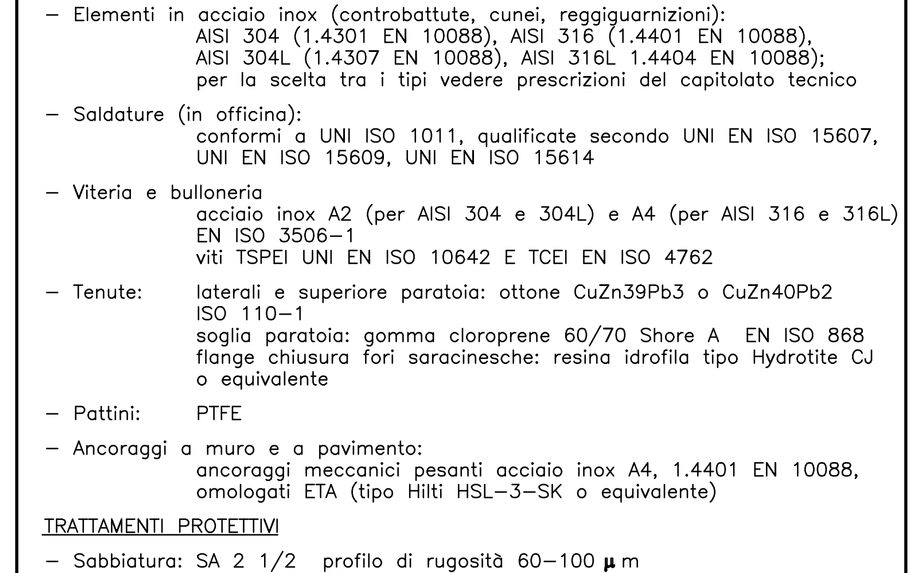
- Diaframma, telaio e gargami:
  lamiere e profili acciaio al carbonio S355 UNI EN 10025
- Elementi in acciaio inox (controbattute, cunei, reggiguarnizioni):
  AISI 304 (1.4301 EN 10088), AISI 316 (1.4401 EN 10088),
  AISI 304L (1.4307 EN 10088), AISI 316L 1.4404 EN 10088);
  per la scelta tra i tipi vedere prescrizioni del capitolato tecnico
- Saldature (in officina):
  conformi a UNI ISO 1011, qualificate secondo UNI EN ISO 15607, UNI EN ISO 15609, UNI EN ISO 15614
- Viteria e bulloneria
  acciaio inox A2 (per AISI 304 e 304L) e A4 (per AISI 316 e 316L) EN ISO 3506–1
  viti TSPEI UNI EN ISO 10642 E TCEI EN ISO 4762
- Tenute: laterali e superiore paratoia: ottone CuZn39Pb3 o CuZn40Pb2 ISO 110–1
  soglia paratoia: gomma cloroprene 60/70 Shore A EN ISO 868
  flange chiusura fori saracinesche: resina idrofila tipo Hydrotite CJ o equivalente
- Pattini: PTFE
- Ancoraggi a muro e a pavimento:
  ancoraggi meccanici pesanti acciaio inox A4, 1.4401 EN 10088, omologati ETA (tipo Hilti HSL–3–SK o equivalente)

TRATTAMENTI PROTETTIVI

- Sabbiatura: SA 2 1/2 profilo di rugosità 60–100 µm
  UNI EN ISO 8501–1
- Rivestimento:
  epossidico bicomponente in mano unica s>=300 µm

NOTE

(1) Misura da controllare durante i rilievi subacquei per l'accertamento di dettaglio dello stato di fatto; l'adattamento di precisione verrà eseguito agendo sullo spessore del telaio e su quello delle battute/controbattute e dei cunei/controcunei di accostamento.



Cod: DWP02
Rev: 2
Data: marzo 2019

PARATOIA E BY PASS
SEZIONI E DETTAGLI

APPROVATO CON DDSOI/LLPP
Prot. n.3004 rep.460 del 25/03/2020
AZZENA COSTANTINO
24.04.2020 04:52:21
UTC

Progettazione	Coordinamento della Sicurezza	Rilievi
Ing. Giovanni Turi	Ing. Giovanni Turi	Geom. Alessandro Sulas

ORDINE DEGLI INGEGNERI DELLA PROVINCIA DI NUORO
ING. GIOVANNI TURI N° 1307

Resp.Unico del Procedimento	Direttore del Servizio	Direttore Generale
Ing. Stefania Todde	Ing. Antonio Loche	Ing. Franco Ollargiu

TODDE STEFANIA 03.02.2020 11:36:01 UTC

LOCHE ANTONIO 05.02.2020 13:45:56 CET

Firmato digitalmente da
Giovanni Turi
CN = Turi Giovanni
C = IT